

Số: 583/TB-CTQ

Tuyên Quang, ngày 14 tháng 04 năm 2026.

THÔNG BÁO MỜI CHÀO GIÁ

Dịch vụ: Mài vành băng đĩa + 02 con lăn bộ C lò quay 255.01.

Hiện tại công ty chúng tôi đang có nhu cầu: Mài vành băng đĩa + 02 con lăn bộ C lò quay 255.01 theo phương thức báo giá cạnh tranh. Kính mời nhà cung cấp báo giá dịch vụ với nội dung như sau:

BẢNG DỊCH VỤ ĐỀ NGHỊ BÁO GIÁ

TT	Nội dung dịch vụ	ĐVT	SL
1	Mài vành băng đĩa + 02 con lăn bộ C lò quay 255.01	Gói	01

(Chi tiết công việc theo phương án, bản vẽ kèm theo thông báo mời chào giá).

Yêu cầu:

- Thời gian thực hiện công việc: Trong quý II/2026.
- Tiến độ thực hiện: Trong vòng 15 ngày kể từ khi bàn giao thiết bị và mặt bằng thi công đến khi hoàn thành nghiệm thu bàn giao thiết bị đưa vào sử dụng.
- Địa điểm thực hiện: Tại Công ty cổ phần xi măng Tân Quang-VVMI.
- Bảo hành: Tối thiểu 03 tháng kể từ ngày đưa thiết bị vào sử dụng.
- Hiệu lực của báo giá: Tối thiểu 60 ngày kể từ ngày báo giá.

Báo giá gửi về Công ty cổ phần xi măng Tân Quang – VVMI, TDP Tràng Đà 5- phường Nông Tiến – tỉnh Tuyên Quang trước ngày 20/04/2026 (Nhà cung cấp tham khảo mẫu báo giá kèm theo).

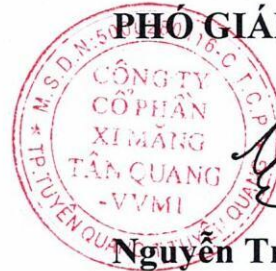
Trân trọng!.

Nơi nhận:

- website <http://ximangtanquang.com.vn/>
- Lưu VT.

KT GIÁM ĐỐC

PHÓ GIÁM ĐỐC



Nguyễn Trọng Dự

Mẫu báo giá tham khảo

[Nhà cung cấp:]

BẢNG BÁO GIÁ

Kính gửi: Công ty cổ phần xi măng Tân Quang – VVMI

Chúng tôi

TT	Nội dung	ĐVT	SL	Đơn giá (VN Đ)	Thành tiền (VNĐ)	Ghi chú
	Mài vành băng đa + 02 con lăn bộ C lò quay 255.01	Gói	01			
	Tổng					
	Thuế GTGT ...%					
	Tổng cả thuế					

Bằng chữ.....

Chúng tôi cam kết thực hiện

1. Thời gian thực hiện công việc: [Đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo nội dung mời báo giá].
2. Tiến độ hoàn thành công việc: [Đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo nội dung mời báo giá].
3. Địa điểm thực hiện: [Đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo nội dung mời báo giá].
4. Bảo hành: [Đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo nội dung mời báo giá].
5. Hiệu lực của báo giá: [Đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo nội dung mời báo giá]

Ngày tháng năm
Đại diện nhà cung cấp
(ký và ghi rõ họ tên)





CÔNG TY CỔ PHẦN
XI MĂNG TÂN QUANG - VVMI

Mã số: BM.09.10
Ngày BH: 31/3/2021
Lần BH: 02
Trang:

**PHƯƠNG ÁN MÀI VÀNH BĂNG ĐA+02
CON LĂN BỆ C LÒ QUAY 255.01**

PA số: 13/04/26.255.01

Tuyên Quang, ngày 13 tháng 04 năm 2026.

I. Tên thiết bị: Lò quay. Mã số: 255.01

II. Nguyên nhân:

- 02 con lăn bê C bề mặt làm việc mòn không đồng đều (lõm ở giữa con lăn) kích thước mòn từ 3-6mm, diện tích tiếp xúc giữa vành băng đa và 02 con lăn đạt khoảng 40% trên tiêu chuẩn là $\geq 70\%$ (có bản vẽ biên dạng mòn kèm theo).

- Vành băng đa C bề mặt làm việc mòn không đồng đều (lồi ở giữa vành) kích thước điểm lồi lớn nhất khoảng 3mm, diện tích tiếp xúc giữa vành băng đa và 02 con lăn đạt khoảng 40% trên tiêu chuẩn là $\geq 70\%$ (có bản vẽ biên dạng mòn kèm theo).

- Tình trạng trên có thể gây ra rung giật, tăng tải trong cục bộ trên gối đỡ trục, ảnh hưởng rất lớn bạc đỡ, không đảm bảo an toàn trong vận hành.

- Vậy Phòng Cơ điện An toàn & Môi trường, lập phương án mài sửa biên dạng vành băng đa + 02 con lăn bê C lò quay 255.01, trình Giám đốc phê duyệt.

III. Thông số kỹ thuật cơ bản: Lò quay $\Phi 4.0 \times 60m$; Năng suất: 2500t/ngày.

- Độ nghiêng: 4% (Sina).
- Truyền động chính 0.4-4.07 vòng/phút.
- Kích thước vành băng đa: $\Phi 4860$.
- Kích thước con lăn: $\Phi 1450$.

IV. Nội dung công việc và biện pháp thực hiện:

TT	Nội dung công việc	ĐVT	Khối lượng	Ghi chú
I	Dự trù vật tư chính			Đơn vị thuê ngoài
1	Đá mài $\Phi 150$			
2	Các vật tư phụ khác.			
II	Dự trù máy thi công			Đơn vị thuê ngoài
1	Máy mài chuyên dùng	Bộ	02	
2	Máy mài cầm tay	Cái	02	
3	Các dụng cụ khác			
III	Trình tự công việc. (công việc thực hiện khi lò đang hoạt động bình thường).			
1	Vệ sinh hiện trường thi công khu vực bê C			PX Clinker
2	Bàn giao thiết bị và mặt bằng thi công			Các bên liên quan
A	Mài 02 con lăn bê C			
1	Gá đặt, căn chỉnh, cố định máy mài (mỗi con lăn gá một máy).			Đơn vị thuê ngoài
2	Khi lò đang quay bằng động cơ chính, tiến hành mài sửa bề mặt làm việc của 02 con lăn bê C trên toàn bộ chiều rộng con lăn. -Tiến hành mài thô xong mài tinh.			Đơn vị thuê ngoài
3	Kiểm tra, nghiệm thu bề mặt con lăn.			Các bên liên quan
4	Don dẹp hiện trường, tháo dỡ máy mài chuyển sang mài vành băng đa bê C.			Đơn vị thuê ngoài





CÔNG TY CỔ PHẦN
XI MĂNG TÂN QUANG - VVMI

Mã số: BM.09.10
Ngày BH: 31/3/2021
Lần BH: 02
Trang:

**PHƯƠNG ÁN MÀI VÀNH BĂNG ĐA+02
CON LĂN BỆ C LÒ QUAY 255.01**

B	Mài vành băng đa bộ C			
1	Gá đặt, căn chỉnh, cố định máy mài			Đơn vị thuê ngoài
2	Khi lò đang quay bằng động cơ chính, tiến hành mài sửa bề mặt làm việc trên toàn bộ chiều rộng của vành băng đa bộ C. -Tiến hành mài thô xong mài tinh.			Đơn vị thuê ngoài
3	Kiểm tra, nghiệm thu bề mặt vành băng đa			Các bên liên quan
4	Dọn dẹp hiện trường, tháo dỡ máy mài.			Đơn vị thuê ngoài
5	Căn chỉnh lại gôi 02 con lăn bộ C.			CTQ
6	Nghiệm thu và bàn giao thiết bị.			Các bên liên quan
VI	Tiến độ thực hiện công việc			
1	Trong vòng 15 ngày kể từ khi bàn giao thiết bị và mặt bằng thi công đến khi hoàn thành nghiệm thu bàn giao thiết bị đưa vào sử dụng.	Ngày	15	

V. Yêu cầu kỹ thuật :

- Bề mặt làm việc của con lăn, vành băng đa nhẵn.
- Tiếp xúc đều trên bề mặt làm việc giữa con lăn với vành băng đa đạt $\geq 70\%$.

VI. Biện pháp An toàn:

- Đơn vị sửa chữa lập biện pháp an toàn, biện pháp thi công trình Phòng Cơ điện AT-MT chủ đầu tư duyệt, trước khi thực hiện công việc.

NGƯỜI LẬP

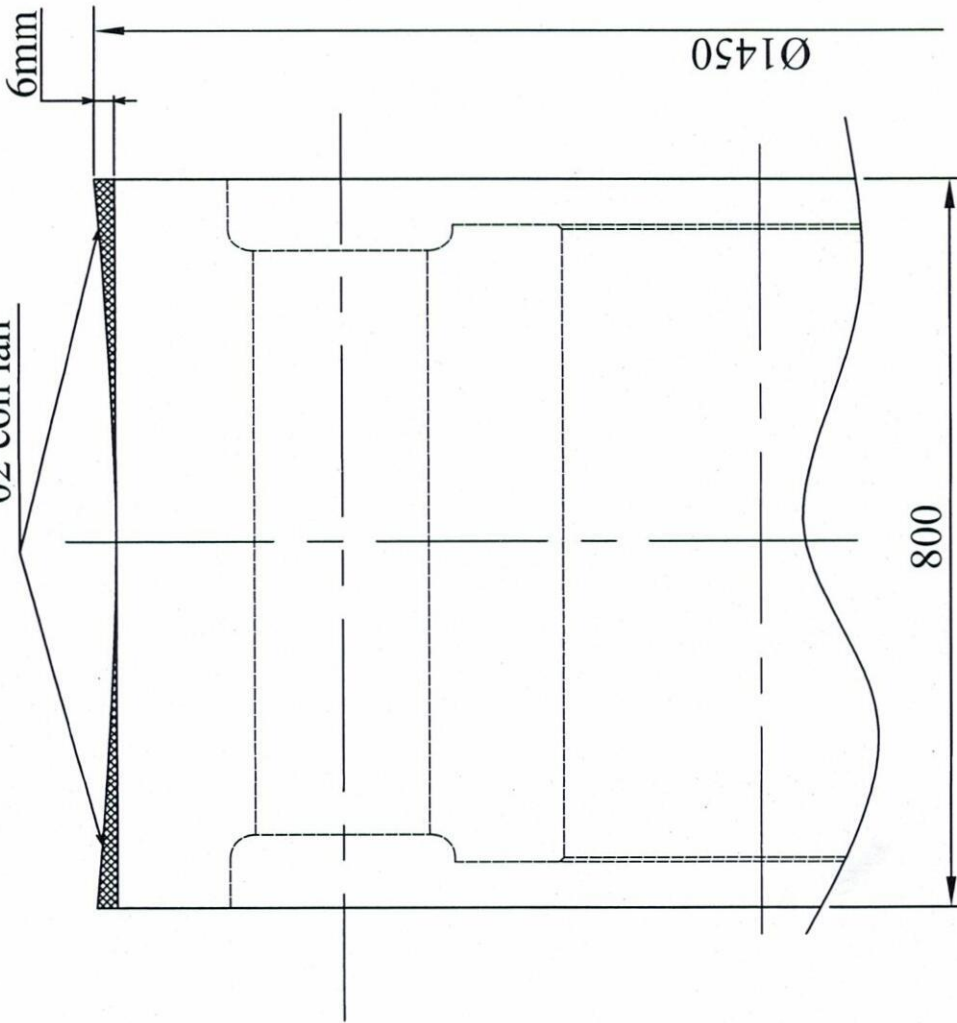
Vũ Ngọc Thông

PHÒNG CƠ ĐIỆN AT-MT

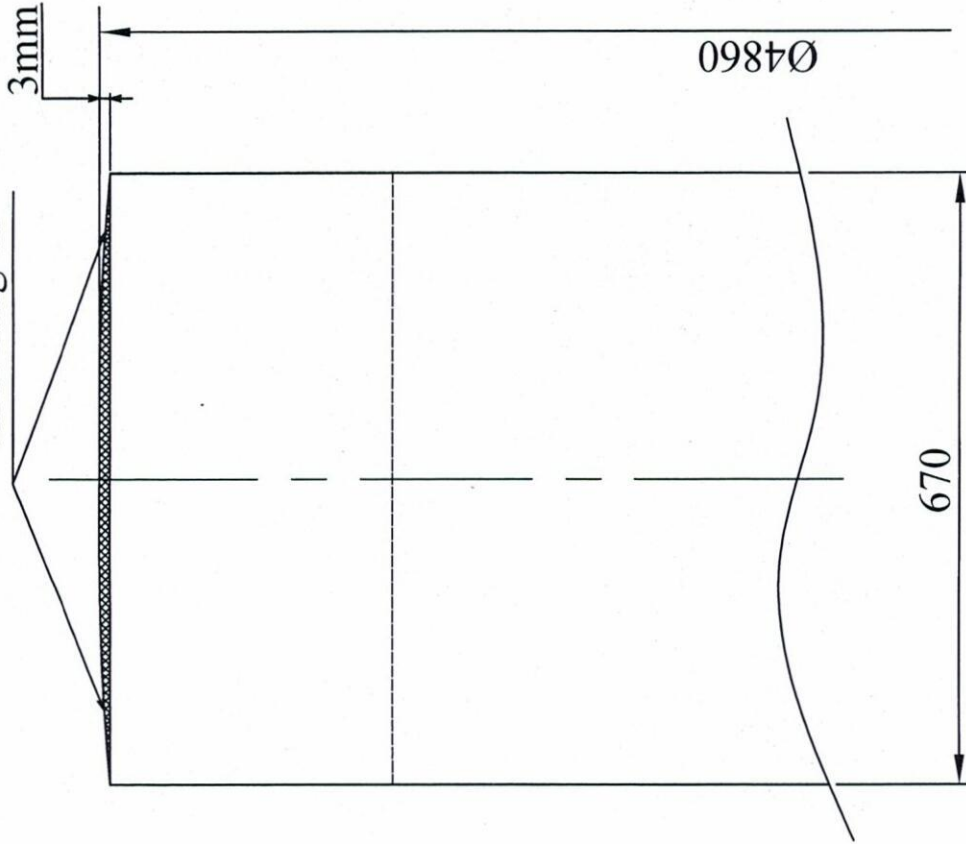
Nguyễn Văn Phương



Phần mài đi
02 con lăn



Phần mài đi
vành băng đá



CÔNG TY CP XI MĂNG TÂN QUANG			
Số đăng ký kinh doanh: 5000280118.C			
- VVM - VVM			
* TP. HỒ CHÍ MINH * * * * *			
Ch. năng	Họ và tên	Chức vụ	Ngày tháng
Duyệt	Nguyễn Trọng Đức		
P. cơ điện	Nguyễn V Phương		
Kiểm tra	Nguyễn A Tuyên		
1/Verse	Vũ Ngọc Thông		T4.2026



Thiết bị:

LÒ QUAY 255.01

BV chi tiết:

BIÊN DẠNG MÒN VÀNH BĂNG ĐÁ
+ 02 CON LĂN BỆ C LÒ QUAY 255.01

BD-255.01-02-CP	
Số lượng	Khối lượng
Số tờ: 01	Tờ số: 01/01